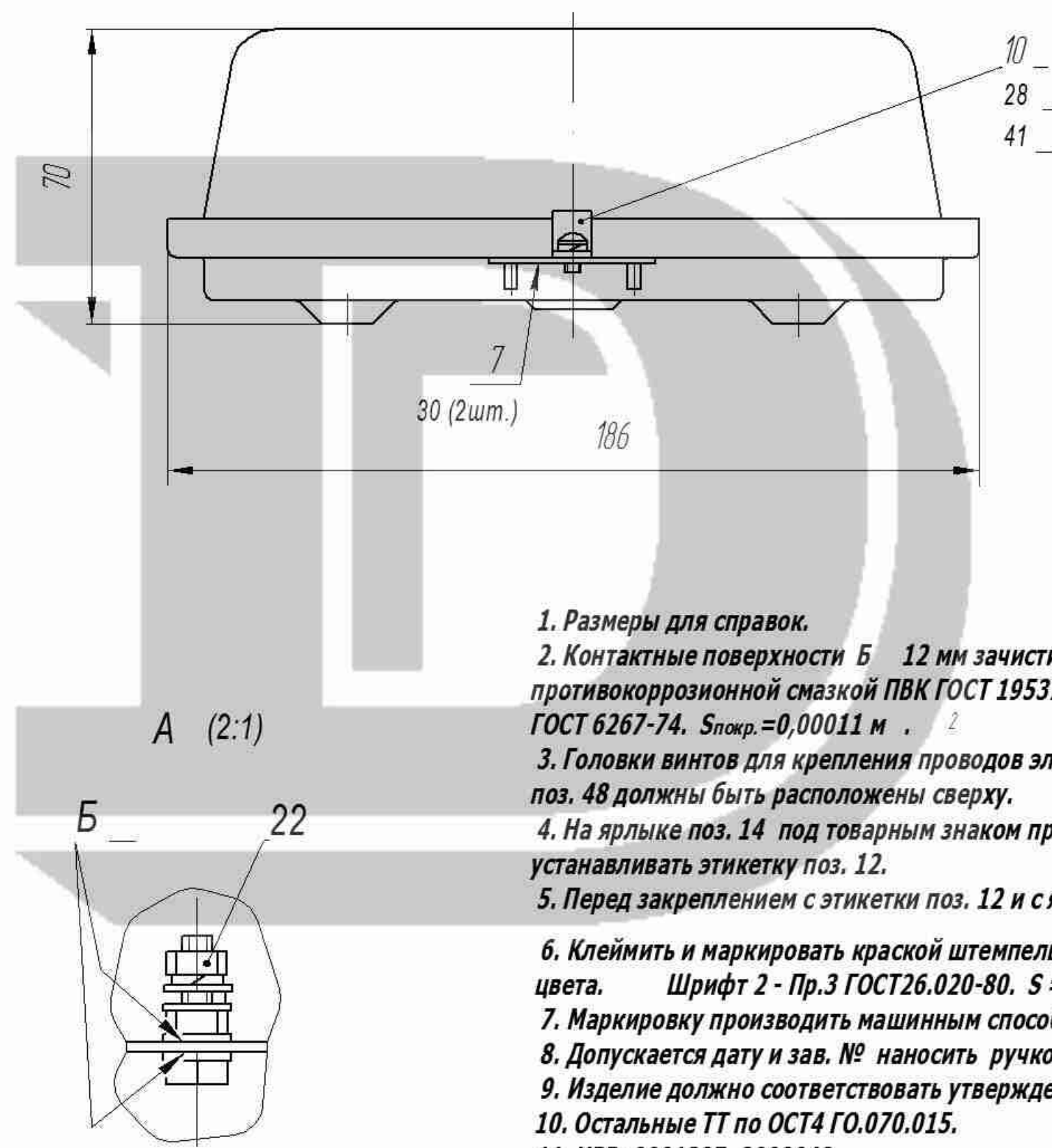
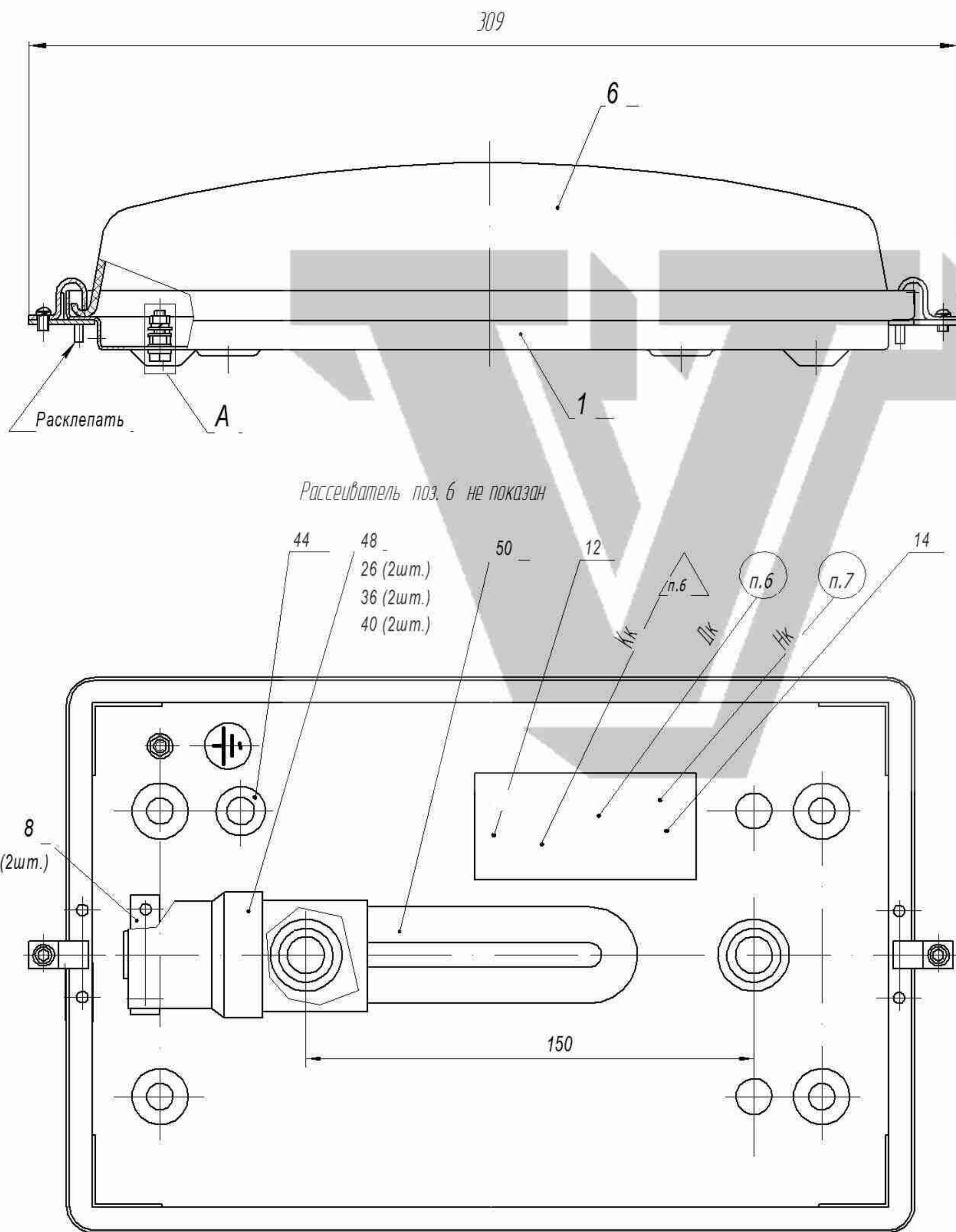


Перф. листы	
Стекло	
Листы и детали	
Мат. и детали	
Возм. мат. и детали	
Мат. и детали	
Мат. и детали	



1. Размеры для справок.
2. Контактные поверхности Б 12 мм зачистить до блеска и покрыть противокоррозионной смазкой ПВК ГОСТ 19537-83 или ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74. $S_{покр.}=0,00011 \text{ м}$.
3. Головки винтов для крепления проводов электропитания к патрону поз. 48 должны быть расположены сверху.
4. На ярлыке поз. 14 под товарным знаком при наличии сертификации устанавливать этикетку поз. 12.
5. Перед закреплением с этикетки поз. 12 и с ярлыка поз. 14 снять пленку.
6. Клеймить и маркировать краской штемпельной ТУ6-15-459-80 любого цвета. Шрифт 2 - Пр.3 ГОСТ26.020-80. $S=0,00024 \text{ м}$.
7. Маркировку производить машинным способом.
8. Допускается дату и зав. № наносить ручкой.
9. Изделие должно соответствовать утвержденному образцу.
10. Остальные ТТ по ОСТ4 ГО.070.015.
11. КВР: 0001327, 2002042.

Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Светильник	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.					Сборочный чертеж			1:1
Проб.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.								